



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

Vernice Kft.

Hungary, 8900 Zalaegerszeg, Ady u. 2.

Telefon: 0036 30 9412 260

0036 70 326 3421

E-mail: vernicekft@gmail.com

IAMSUB AIRLESS

(Kiadva: 2012. július)

Leírás:

Oldószermentes, nagyon vastag, epoxi poliamin bevonat.

Főbb jellemzők:

- Alkalmazható acélra és betonra egészen 2000 micronig
- A Snam gázhálózat által hitelesítve
- Bi-mixeres szivattyúval alkalmazható

Felhasználás típusa:

- Sarokelemek, szelepek, csövek, tartályok és olyan különleges elemekhez való, amelyeket tengerbe vagy földbe való beépítésre szánnak
- Riser és sea lines bevonatok

Szilárd térfogat:

- 99 ± 1%

V.O.C.

- 40 g/l

Fajsúly:

- 1,5 ± 0,05 kg/l

Rétegvastagság:

- szárazon 1500 µm (min. 500 – max. 2000)
- nedvesen 1515 µm (min. 505 – max 2020)

Elméleti kiadósság:

- 0,66 m²/l

Elméleti felhasználás:

- 2272 g/m²

Alaptermék kódszáma:

- 7081531

Edző kódszáma:

- 701443 (téli)
- 701442 (nyári)

Hígítás:

- -----

Keverési arány:

- súlyban 70 : 30
- térfogatban 68,5 : 31,5

Pot life 20 °C-on:

- 1 óra

Színek:

- Zöld

Description

Solvent free epoxy polyamine lining, very high build

Main features

- Applicable on steel and concrete up to 2000 mic in one coat.
- Homologated by Snam Rete Gas
- Application by dual feed hot airless spray equipment

Recommended use

- As an exterior lining for valves, pipes, tanks and special items to be buried or laid in the bottom of the sea
- As a lining of riser and sea lines

Solids by volume

- 99% ± 1

V.O.C.

- 40 g/l

Specific gravity

- kg/l 1,50 ± 0,05

Film thickness

- µm 1500 dry (min. 500 - max. 2000)
- µm 1515 wet (min. 505 - max. 2020)

Theoretical coverage

- m²/l 0,66

Theoretical consumption

- g/m² 2272

Base product code

- 7081531

Hardener code

- 701443 (winter)
- 701442 (summer)

Thinning

- -

Mixing ratio

- By weight 70 : 30
- By volume 68,5 : 31,5

Pot-life at 20 °C

- h 1

Colour

- Green



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

Vernice Kft.

Hungary, 8900 Zalaegerszeg, Ady u. 2.

Telefon: 0036 30 9412 260

0036 70 326 3421

E-mail: vernicekft@gmail.com

IAMSUB AIRLESS

Kínézet

- Selyemfényű

Felhasználási módok:

- Airless
- Airless bi-mixer
- Ecset (csak a kisebb részeken)

Hőmérsékletnek való ellenállás:

- 90 °C levegőn (folyamatos)
- 100 °C levegőn (maximális - szakaszos)

Raktárban való eltarthatóság:

- 18 hónap (max. 40 °C)

Felület előkészítése:

- acél

Távolítsunk el minden olaj- és zsírfoltot a felületről oldószerekkel átitatott törölkendővel az SSPC-SP1 szerint.

Majdnem fehér fém homokszórás, foka: Sa 2 ^{1/2} SIS 05 59 00 (SSPC-SP-10). A profil érdességnek meg kell felelnie a Standard Rugotestnek N.3. - N.10 B a/b (R₂ = 50-100 μ).

Fontos: bizonyos felhasználások esetén ajánlott egy epoxi-poliamid jellegű holding primer (pl. TITANIA EP HB 7528.3702) használata a termék felvitele előtt. További információért keresse fel Műszaki Szolgálatunkat.

- beton

Konzisztencia fok leellenőrzése; mosás a zírok és szennyező anyagok eltávolítása érdekében.

Érdesítési homokszórás a koerens alátámasztás eléréséig és megfelelő epoxi alapozó alkalmazása, amennyiben szükséges.

Alkalmazási feltételek:

- Levegő hőmérséklete: 5° ÷ 40 °C
- Felület hőmérséklete: 5° ÷ 40 °C
- Relatív páratartalom ≤ 85%

Fontos: A felület hőmérsékletének legalább 3 °C-kal kell a harmatpont felett lenni.

Száradási idő:

	Külső Hőmérséklet érintéssel (h)	Teljes száradás (h)	Fedőfestés min (h)
• 5 °C	8 ÷ 9	5 ÷ 6	4 ÷ 5
• 15 °C	6 ÷ 7	4 ÷ 5	3 ÷ 4
• 25 °C	4 ÷ 5	3 ÷ 4	2 ÷ 3
• 35 °C	2 ÷ 3	1 ÷ 2	1 ÷ 2

Aspect

- Semiglossy

Application method

- Airless
- Airless bimixer
- Brush (only on small areas)

Service temperature

- 90 °C in atmosphere (continuous)
- 100 °C in atmosphere (maximum-discontinuous)

Shelf life

- 18 months (T. max. 40 °C)

Surface preparation

- Steel:

Removal of any trace of oil and grease from the surface with solvent soaked rags according to SSPC-SP1.

Sandblasting to near white metal grade Sa 2 ^{1/2} SIS 05 59 00 (SSPC-SP-10). Roughness profile shall comply with the Standard Rugotest N.3-N.10 Type B a/b (R₂ = 50-100 μ).

Note: for some applications the use of an epoxy-polyamide holding primer (e.g. TITANIA EP HB 7528.3702) is recommended before proceeding to product application. For further information please contact Technical Service.

- Concrete:

Check of surface consistency; washing, in order to remove grease and contaminants.

Blast cleaning up to coherent substrate; if necessary application of a suitable epoxy primer.

Application conditions

- Air temperature +5° - +40 °C
- Support temperature +5° - +40 °C
- Relative humidity ≤ 85%

Note: support temperature must be at least 3 °C over Dew Point.

Drying time

Temperature	Touch dry (h)	Hard dry (gg)	Painting interval (h)
• 5 °C	8 - 9	5 - 6	4 - 5
• 15 °C	6 - 7	4 - 5	3 - 4
• 25 °C	4 - 5	3 - 4	2 - 3
• 35 °C	2 - 3	1 - 2	1 - 2



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

Vernice Kft.

Hungary, 8900 Zalaegerszeg, Ady u. 2.

Telefon: 0036 30 9412 260

0036 70 326 3421

E-mail: vernicekft@gmail.com

IAMSUB AIRLESS

Kezelhetőség:

A termék akkor használható, miután elérte legalább a Shore D 65±3 keménységi fokot (kb.24 óra 25°C -on). Az alkalmazás után a bevont elemet legalább 10-12 órán át védeni kell esőtől és víztől; addig nem szabad betemetni és vízbe meríteni sem, amíg nem érte el a Shore D 85±3 keménységi fokot (kb.72 óra 25°C -on).

Szórási berendezés:

Airless

- Fúvóka átmérője: 0,019 - 0,024 coll
- Tömörítési arány: min. 60 : 1
- Kimenő nyomás: min. 270 kg/ cm²

A szórás szöge: 10° és 90° közötti a bevonandó szerkezettől függően. A tárolási tartályba ne helyezzünk szűrőt és távolítsuk el az esetleges szívócsövet a szivattyú alól, hogy elkerüljük az üregesedési problémákat. Az alkalmazás megkezdése előtt a terméket 5 percig keverjük teljes körforgáson (beleértve a tömlőket is).

Bi-mixer

- Fúvóka átmérője: 0,019 - 0,024 coll
- Tömörítési arány: min. 60 : 1
- Kimenő nyomás: min. 270 kg/ cm²
- Hígítás: % -----
- Előmelegítés: alap 40-70 °C
edző 35-65 °C

A szórás szöge: 10° és 90° közötti a bevonandó szerkezettől függően.

Alkalmazási rendszerekre vonatkozó megjegyzések:

A terméket oldószerrel ne hígítsuk; a hígítás a bevonat nem teljes polimerizációját okozhatja, valamint a DIN 30671 szabvány szerinti tapadási próbán könnyen „lehámlik” a bevonat. A kért vastagságot több lépésben tudjuk elérni a „mix coat-full coat” technika segítségével anélkül, hogy megvárnánk az előző réteg megkeményedését. A kezelőnek a bevonandó darabot folyamatosan körbe kell fújni egészen a kb. 10%-kal megnövelt kért vastagság eléréséig. IAMSUB AIRLESS, a teljes polimerizáció után, már nem átvonható, egy esetleges új festék-réteg már nem tapadna a régre.

Handling

Product is ready for handling only when coated pieces has reached a Shore D hardness value of at least 65±3 (ca. 24 h at 25°C).

Coated item must be protected from rain and water for, at least, 10-12 hours; it must not be buried or immersed until it reaches a Shore D hardness value of at least 85±3 (ca. 72 h at 25°C).

Spray equipment

Airless

- | | | |
|--------------------------|--------|---------------|
| • Fluid tip orifice size | inches | 0.019 ÷ 0.024 |
| • Fluid pump | | min 60 : 1 |
| • Fluid pressure | bar | min 270 |

Spraying angle: from 10° to 90°, depending on the structure to be coated.

Do not insert filter into compensation tank and remove any suction pipe from the pump to avoid cavity problems.

Before application start provide a recirculation of product for at least 5 minutes (even hoses).

Bimixer

- | | | |
|--------------------------|--------------------|---------------|
| • Fluid tip orifice size | inches | 0.019 ÷ 0.024 |
| • Fluid pump | | min 60 : 1 |
| • Fluid pressure | kg/cm ² | min 270 |
| • Thinning by weight | % | - |
| • Thinning by weight | Base | 40-70 °C |
| | Hardener | 35-65 °C |

Spraying angle: from 10° to 90°, depending on the structure to be coated.

Notes about application systems

Thinning of product is not recommended, it inhibits complete curing of applied coating and can ease “peeling” phenomenon during adhesion test according to DIN 30671.

Required thickness is reached by “mix coat-full coat” technique, without awaiting previous coat dries. Operator should spray continuously, moving around the item, to obtain the required homogeneous wet film thickness increased of approx. 10%.

IAMSUB AIRLESS completely cured cannot be overcoated because there will not be intercoat adhesion.



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

Vernice Kft.

Hungary, 8900 Zalaegerszeg, Ady u. 2.

Telefon: 0036 30 9412 260

0036 70 326 3421

E-mail: vernicekft@gmail.com

IAMSUB AIRLESS

Az anyag tárolására vonatkozó megjegyzések:

A jó alkalmazás érdekében, a hidegebb hónapokban ajánlatos a terméket kb. 20-25 °C-os szoba-hőmérsékleten tárolni.

A bevonat kémiai-fizikai jellemzői:

Kémiai ellenállás:

	Bemerítés	Szórás és túlláradás
Savas oldatok	Jó	Kiváló
Lugos oldatok	Jó	Kiváló
Tengervíz	Kiváló	Kiváló
Ioncserélt víz	Kiváló	Kiváló
Édesvíz	Kiváló	Kiváló

A felvitt filmréteg mechanikai jellemzői a teljes polimerizáció után (DFT 1500-1700 µm):

	Szabvány	Értékek
Kopás	ASTM D4060	95 mg
Víz elnyelés	ISO 52	0,9%
Tapadás acélon	ISO 4624	>16 MPa
Pull-off		
Cathodic Disbonding	EN 10289	< 8 mm
Holiday detector	DIN 30671	17500 V

Javasoljuk:

Folyamatos földdel való érintkezésekhez, édes- és tengervízben való merítésekhez, üzemanyagban és nyersolajban való merítésekhez.

Nem javasoljuk:

Tömény savas és lugos oldatokban való merítésekhez, oldószerben való merítéshez.

Notes about product storage

During winter, in order to obtain a good application, it is recommended to store the product in a warm ambient, at a temperature about 20-25 °C.

Chemical-physical characteristics of applied product

Chemical resistance

	Immersion	Splashes
• Sour	good	excellent
• Alkaline solution	good	excellent
• Sea water	excellent	excellent
• Demineralized water	excellent	excellent
• Fresh water	excellent	excellent

Mechanical properties of applied product after complete curing (DFT 1500-1700 µm)

	Norma	Valori
• Abrasion	ASTM D4060	95 mg
• Water absorption	ISO 52	0,9%
• Adhesion on steel- Pull-off	ISO 4624	> 16 Mpa
• Cathodic Disbonding	EN 10289	< 8 mm
• Holiday detector	DIN 30671	17500V

Suitable for

Continuous contact with surfaces, immersion in fresh and sea water, immersion in fuel and crude oil, immersion in salt solutions.

Not suitable for

Immersion in concentrated acid and alkali solution, immersion in solvent.

A termékeink használatnak módjára vonatkozó esetleges írásban vagy szóban adott műszaki tanácsok megfelelnek a tudományos és gyakorlati ismereteink aktuális állapotának és nem jelentik garanciavállalásunkat és/vagy termékeinkkel végzett munkák végeredményeire vonatkozó felelősségünket; nem mentesítik tehát a felhasználót annak kizárólagos felelőssége alól, hogy megvizsgálja termékeink alkalmasságát, hogy az általa kitűzött használatnak és céloknak meg felel-e. A jelen adatlap érvényteleníti és felváltja minden más korábbi.